



351 461

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

para una PATENTE DE INVENCION, por veinte años, por
"UN SISTEMA DE PRODUCCION DE FILAMENTOS PARA ALIMEN-
TACION CONTINUA DE TELARES", a favor de SOCIEDAD
ANONIMA ITALO-ESPAÑOLA, SAITES, entidad española,
residente en SABADELL (Barcelona), calle Gerona nº
175-179.

- - - oOo - - -

Esta solicitud tiene por objeto amparar un
sistema de producción de filamentos o hilos de materia
sintética para la alimentación continua de telares.



- Consiste en esencia en partir de una bobina
- 5.- o rollo de lámina de materia sintética, de cualidades adecuadas al fin perseguido y que previamente ha sido sometida a un tratamiento en fábrica mediante el cual se confieren a esta lámina propiedades de dureza y resistencia de acuerdo con su características particulares, como por ejemplo su espesor, anchura del filamento a obtener y, en todo caso, con la clase y el destino del tejido a confeccionar en el telar.
- 10.-

- Ventajosamente se ha previsto que esta lámina, que puede tener un ancho variable, por ejemplo de uno o dos metros, presente en una de sus caras o en ambas a la vez unos finos nervios paralelos longitudinales, con el fin que luego se dirá.
- 15.-

- Dispuesta esta bobina sobre un soporte adecuado, se hace pasar el extremo de la lámina enrollada por una superficie de tensado y centrado al final de la cual se halla dispuesta una serie de cuchillas, ya sea en paralelo o escalonadas, dado el escaso espacio que en ocasiones ha de quedar entre ellas. La se-
- 20.-



- paración entre todas y cada una de estas cuchillas
- 25.- es variable a voluntad, con objeto de que también lo sea el ancho de las tiras o filamentos en que se divide la lámina a su paso a través de las mismas. La graduación de esta separación entre cuchillas se realiza por un medio micrométrico de gran exactitud, que
- 30.- puede ser accionado manual o automáticamente.

- Las fibras así obtenidas pasan al telar para su tejido, ya sea directamente ya con interposición de cualquier otro accesorio de tensado, doblado, retorcido, trefilado, etc., y preferiblemente de manera que sea el propio telar el que al ir absorbiendo las hebras tire de las mismas y, por consiguiente, de la lámina del rollo, con lo que se establece la producción continua de fibra y el alimento continuo del telar.
- 35.-

- 40.- Evidentemente, la lámina de origen puede estar coloreada de manera uniforme o a intervalos, para formar dibujos caprichosos en el tejido. También queda claro que para alimentar un mismo telar pueden



utilizarse varias de estas bobinas, y viceversa.

45.-

Las hebras cortadas pueden tener cualquier medida, como por ejemplo la de un hilo fino, dependiendo naturalmente de las características del material utilizado. El hecho de que en la confección de la lámina se hayan previsto nervios paralelos lon-

50.-

gitudinales, puede permitir obtener estos filamentos con una sección diferente a la rectangular, con el consiguiente ahorro de material en la formación de los mismos.

55.-

Para completar esta descripción se dará a continuación una referencia detallada en relación con los dibujos adjuntos, en los cuales:

La figura 1ª muestra esquemáticamente el sistema de producción de filamentos.

60.-

La figura 2ª es un detalle de una de las cuchilla de corte.

La figura 3ª es el tambor portador de las cuchillas, y

Las figuras 4ª y 5ª muestra la tapeta y el



propio tambor cerrado, viéndose el mando del mecanismo graduador micrométrico de las cuchillas.

65.-

En la figura 1ª se ha señalado con -1- la bobina o rollo de lámina a cortar, siendo -2- la propia lámina y -3-4- el curron o dispositivo tensor -guiador de la lámina -2-.

70.-

Con -5- se ha indicado el tambor portacuchillas del que sobresalen éstas -6-, estando protegidas por medio de un puente -7- cuyos bordes obligan a la lámina -2- a pasar pegada al tambor -5- con el fin de que las cuchillas -6- actúen eficazmente.

75.-

Finalmente se ha señalado con -8- los currones tensores-prensadores, siguiendo las fibras o hebras obtenidas -2'- hacia el telar.

80.-

En las restantes figuras se han indicado las mismas referencias numéricas, con excepción de la tapa -9- del tambor de cuchillas y el mando -10- del sistema micrométrico mediante el cual se regula la separación entre cuchillas, según la sección de los filamentos a obtener.



85.- En el objeto descrito caben todavía modificaciones de forma y detalle sin afectar a su esencialidad, por lo que se hace constar que tales modificaciones se entenderán incluidas en la presente solicitud, sean cualesquiera las circunstancias que concurren.

90.-

N O T A

Descrito suficientemente el objeto de esta solicitud se declaran de novedad y propiedad las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

95.-

1ª.- Un sistema de producción de filamentos para alimentación continua de telares, que se caracteriza por el hecho de partir de una lámina de materia sintética, de composición adecuada a las propiedades que se precisen en los filamentos, cuya lámina

100.-

ha sido previamente sometida a un tratamiento físico-químico para conferirle mayor dureza, resistencia y/o elasticidad, estando esta lámina enrollada sobre un eje que permite montarla giratoria en un



- soporte con medios de tensado; el extremo de esta
- 105.- lámina se hace pasar sobre una superficie de esti-
rado y centrado, al término de la cual y sobre un
tambor que las contiene está montado un juego de cu-
chillas a través de las que pasa dicha lámina y es
dividida en tiras o filamentos de la dimensión pre-
vista; a continuación los filamentos así originados
110.- por los cortes pasan por unos elementos conformado-
res que los preparan para su entrada en el telar,
siendo la tracción de este mismo la fuerza que arras-
tra a las hebras y consiguientemente a la lámina, pa-
115.- ra que la alimentación sea continua.

- 2ª.- Un sistema de producción de filamen-
tos para alimentación continua de telares, según la
reivindicación anterior, que se caracteriza porque
la separación entre si de todas y cada una de las
120.- cuchillas, para graduar la anchura de los filamentos
en que es dividida la lámina, se establece por medio
de un regulador micrométrico mandado manual o auto-
maticamente.



- 3a.- Un sistema de producción de filamentos para alimentación continua de telares, según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque los filamentos obtenidos por los cortes, son pasados a continuación por un elemento conformador que los prepara para su introducción en el telar y posterior tejido, tal como por ejemplo, doblado, retorcido o trefilado.
- 125.-
- 130.-

- 4a.- Un sistema de producción de filamentos para alimentación continua de telares, según la reivindicación primera, que se caracteriza por el hecho de que la lámina de origen presenta en una o en ambas caras nervios longitudinales en resalte.
- 135.-

5a.- UN SISTEMA DE PRODUCCION DE FILAMENTOS PARA ALIMENTACION CONTINUA DE TELARES.

- Conforme se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de nueve hojas y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.
- 140.-

Madrid, a nueve de Mar-



zo de mil novecientos sesenta y ocho.

Sociedad Anónima Italo-Española
SAITES

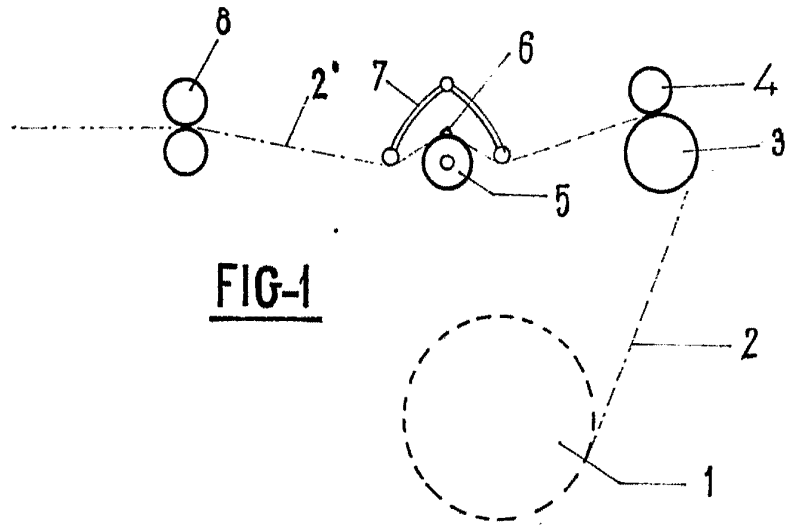


FIG-1

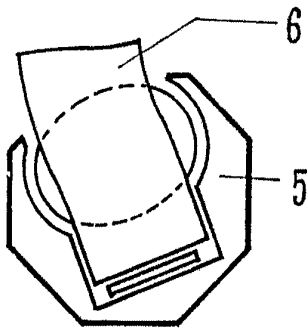


FIG-2

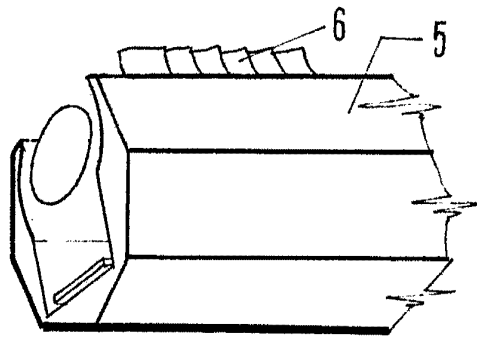


FIG-3

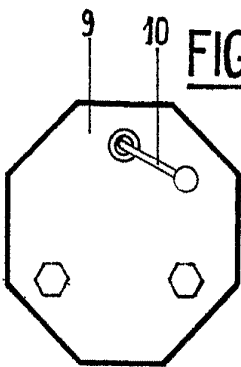


FIG-4

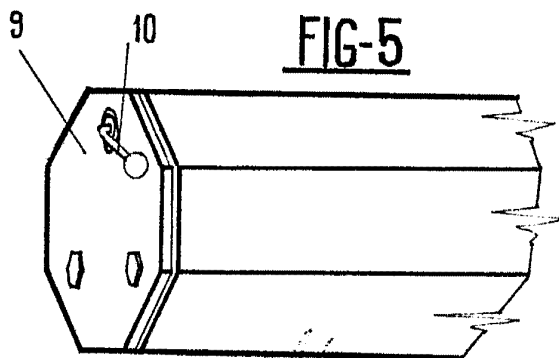


FIG-5

MADRID · 9 DE MARZO DE 1968

ESCALA VARIABLE